

Doppelte Kapazität, höhere Qualität

Bei Groß Fenster + Türen in Salzweg bei Passau/DE wurde kürzlich die Flutanlage für die Grund- und Zwischenbeschichtung von Holzteilen modernisiert und erweitert. Vor allem dank des intelligenten Anlagenkonzepts von Range + Heine aus Winnenden/DE konnte die Produktionskapazität des Fensterbauspezialisten in diesem Bereich verdoppelt werden – bei gleichzeitiger Steigerung der Qualität.

1904 gegründet, hat sich Fensterbau Groß zu einem in der Region Südbayern und Österreich angesehenen Anbieter von Fenstern und Türen aus Holz, Kunststoff, Holz-Aluminium und Aluminium entwickelt. Seit jeher legen die Verantwortlichen höchsten Wert auf Kompetenz und hohe Qualität. Um diese Ansprüche zu erfüllen, investiert das Unternehmen kontinuierlich in neue Anlagentechnologien. Im Zuge umfassender Modernisierungsmaßnahmen in der Produktion setzte man jetzt auf Range + Heine – einen Spezialisten mit jahrelanger Erfahrung im Anlagenbau und in der Beschichtungstechnologie.

Hochwertige Oberflächenbeschichtung

Schon seit zehn Jahren waren bei Groß Fenster + Türen zwei horizontale Fluttunnel Flowcoroll G von Range + Heine im Einsatz: eine Anlage für unterschiedlich farbige Grundierungen und eine für die Zwischenbeschichtung. Bei den kürzlich durchgeführten Maßnahmen ging es darum, die bestehende Technik zu modernisieren. Nach der Neu-

konzeption gestaltet sich der Beschichtungsprozess nun, wie folgt: Zunächst werden die Holzelemente von einem Hordenwagenabstapler automatisch in definierten Abständen in den Fluttunnel eingeführt. Im nächsten Schritt gelangen sie auf ein großflächiges

Querförderband. Durch den Einsatz von SPS-Steuertechnik und moderner Sensortechnik werden die Elemente dabei so verteilt, dass möglichst viele gleichzeitig auf das Band passen. So können jetzt bis zu 600 Teile am Tag verarbeitet werden – was im Vergleich zum vorherigen Förderkonzept eine Verdopplung bedeutet. Während der kontinuierlichen Querförderung werden die Teile von an beiden Seiten des Förderbands installierten Halogenstrahlern getrocknet. Der Transport dauert genau 30 Minuten – in dieser Zeit werden die Teile vom Halogenlicht vollständig getrocknet. „Wir haben den Halogentrockner in horizontaler Form hier zum ersten Mal im Einsatz. Das System ermöglicht die schonende Trocknung rein mit Lichtstrahlen. Durch die Reflexion werden sogar die Unterseiten der Holzteile komplett trocken“, erklärt Claudia Max-Heine, Geschäftsführerin bei Range + Heine. Im folgenden Schritt fahren die mit der Grundbeschichtung versehenen Teile direkt vom Querförderer in den nächsten Fluttunnel, wo sie mit der wasserbasierten Zwischenbeschichtung Intermedio von Adler Lacke, Schwaz, versehen und im Anschluss getrocknet und maschinell geschliffen werden. Dann folgt das Verpressen der Elemente zu kompletten Fensterrahmen. Schließlich wird auf vertikalen Traversen auf einer separaten Anlage endbeschichtet. //

„Die Anlage entspricht genau unseren Vorstellungen und Vorgaben, die wir gemeinsam vereinbart hatten. Wir konnten den Kapazitätsengpass in diesem Bereich beseitigen und zugleich die Qualität steigern.“

Martin Groß,
Geschäftsführer Groß Fenster + Türen

Die Holzelemente werden auf Horizontalgestellen platziert und von einem Hordenwagenabstapler automatisch in definierten Abständen in den Fluttunnel eingeführt

Der Halogentrockner in horizontaler Form ist eine echte Neuerung. Das System ermöglicht die schonende Trocknung rein mit Lichtstrahlen



Bildquelle: Range + Heine



Engelthiche Einschaltung